

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

Generate Collection

Print

L3: Entry 1 of 2

File: JPAB

Feb 6, 1996

PUB-NO: JP408036786A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 08036786 A

TITLE: MANUFACTURE OF OPTICAL RECORDING MEDIUM

PUBN-DATE: February 6, 1996

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KONISHI, HIROSHI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

NIKON CORP

APPL-NO: JP06169301

APPL-DATE: July 21, 1994

INT-CL (IPC): G11B 7/26

ABSTRACT:

PURPOSE: To remove bubbles mixed in adhesive and reduce the cost by limiting an adhesive coating region and decreasing the pressure of either the inner or the outer periphery to extent the adhesive.

CONSTITUTION: A substrate 2 is set on a turntable 4, and an adhesive 1 is discharged in a ring state from a dispenser 3 to the outer peripheral position on the substrate 2 while rotating. Then, an opposite substrate 2 is moved down, and the substrate 2 is brought into contact with the adhesive 1 at the entire periphery. A cover jig 5 for covering the inner peripheral hole is mounted on the surface of the inner periphery of the substrate 2 to seal the inner periphery, and pressure is reduced so that the adhesive 1 is uniformly spread up to the inner peripheral edge. Thereafter, ultraviolet rays are cast at the adhesive via the substrate 2, further left to stand for 1 hour in an atmosphere at 100°C to cure the adhesive 1. Thus, the bubbles mixed with the adhesive 1 can be removed to improve its defective ratio.

COPYRIGHT: (C)1996, JPO

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

First Hit Previous Doc Next Doc Go to Doc#

End of Result Set

☐ **Generate Collection** **Print**

L3: Entry 2 of 2

File: DWPI

Feb 6, 1996

DERWENT-ACC-NO: 1996-148378
DERWENT-WEEK: 199615
COPYRIGHT 2007 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Optical recording media mfg method - involves decompressing adhesive at inner periphery to limit, coating area

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE	CODE
NIKON CORP	NIKR

PRIORITY-DATA: 1994JP-0169301 (July 21, 1994)

Search Selected**Search ALL****Clear**

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input type="checkbox"/> <u>JP 08036786 A</u>	February 6, 1996		004	G11B007/26

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
JP 08036786A	July 21, 1994	1994JP-0169301	

INT-CL (IPC): G11B 7/26

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 08036786A
BASIC-ABSTRACT:

The mfg method involves spreading an adhesive (1) on a substrate (2) where a recording layer is to be formed. The adhesive is stiffened after expanding it to a clearance. The coating area of the adhesive is limited by decompressing it at inner periphery.

ADVANTAGE - Offers excellent quality. Eliminates influence of bubble. Reduces mfg cost.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/3

TITLE-TERMS: OPTICAL RECORD MEDIUM MANUFACTURE METHOD DECOMPRESS ADHESIVE INNER PERIPHERAL LIMIT COATING AREA

DERWENT-CLASS: T03 W04

EPI-CODES: T03-B01D1; T03-B01E5; W04-C01E;

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1996-124751

[Previous Doc](#)

[Next Doc](#)

[Go to Doc#](#)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-36786

(43) 公開日 平成8年(1996)2月6日

(51) Int.Cl.⁶
G 1 1 B 7/26

識別記号 庁内整理番号
7215-5D

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数1 OL (全4頁)

(21) 出願番号 特願平6-169301

(22) 出願日 平成6年(1994)7月21日

(71) 出願人 000004112

株式会社ニコン

東京都千代田区丸の内3丁目2番3号

(72) 発明者 小西 浩

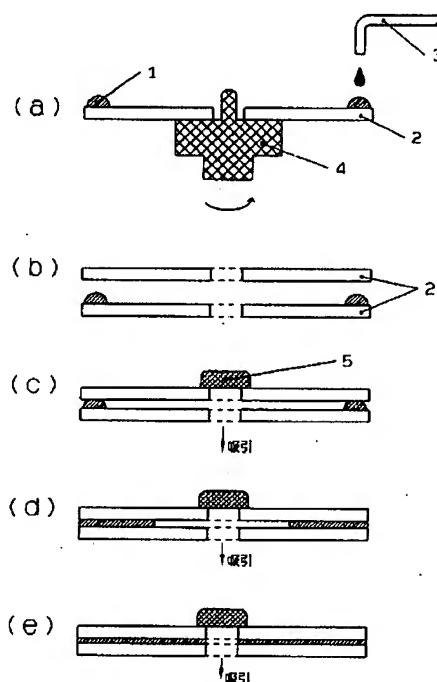
東京都千代田区丸の内3丁目2番3号 株式会社ニコン内

(54) 【発明の名称】 光記録媒体の製造方法

(57) 【要約】

【目的】 基板の反りや、温湿度等の変動による接着剤の粘度や、基板表面における接着剤に対する濡れ性の変動等により、接着層への気泡の混入を皆無にする光記録媒体の貼り合わせ方法を提供する。

【構成】 少なくとも記録層を形成した基板上に接着剤を塗布し、その基板に、別の基板または保護板を接近させることにより現出した隙間に接着剤を拡げた後硬化することにより貼り合わせを行う光記録媒体の製造方法において、接着剤の塗布領域を限定し、かつ、内周または外周のどちらか一方方向を減圧する。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 少なくとも記録層を形成した基板上に接着剤を塗布し、前記基板に、前記基板と同一の基板または保護板を接近させることにより現出した隙間に前記接着剤を拡げた後、前記接着剤を硬化することにより貼り合わせを行う光記録媒体の製造方法において、接着剤の塗布領域を限定し、かつ、内周または外周のどちらか一方方向を減圧することで接着剤を拡げることを特徴とする光記録媒体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】この発明は光記録媒体の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】近年、光記録媒体が優れた特性を有する情報記録媒体として注目されている。この光記録媒体の記録層として種々の材料が用いられるが、このうち光磁気記録媒体の記録層の材料としては、Tb, Gd, Dy等の希土類とFe, Co等の遷移金属の非晶質合金薄膜が用いられている。この材料は非常に酸化、腐食され易いため、一般に、記録層を保護する目的で誘電体層で記録層を挟み込む構造が提案された。しかしながら、この誘電体層はその性質上あるいは製法上、厚く形成することができないのでその強度は小さく、これを補うために更にその上に有機保護膜層を設けることが行われていた。そして、このように加工されたもの同士を貼り合わせることで、両面から情報を記録、再生できる光記録媒体を得ていた。また、片面から情報を記録、再生するだけでよい場合には、片面には保護板を貼り合わせていた。

【0003】上記のように基板同志あるいは基板と保護板を貼り合わせる際には、まず、貼り合わせに用いる接着剤を隙間全体に拡げる必要があり、その方法として、従来よりロールコート法、スプレー法、スクリーン印刷法、スピンコート法、ディスペンス法等が知られていた。例えば、光磁気記録媒体の貼り合わせ方法としては、そのための接着剤としてパラフィン系のホットメルト樹脂による固着型接着剤や、紫外線硬化性、熱硬化性、湿気硬化性、嫌気硬化性樹脂等による反応性硬化型接着剤がよく用いられている。

【0004】ホットメルト樹脂で接着する方法は、接着剤をロールコート法で塗布し、その後直ちに冷却しながらプレスして硬化させるというものであり非常に量産性に優れた方法である。しかし、冷却しながらプレスを行うので、樹脂の流動性低下に打ち勝って接着強度を得るためにはプレス圧力をかなり大きくする必要があり、このため記録層にクラックが発生し易いという問題があった。この問題を避けるためにプレス圧力が小さ過ぎると十分な接着強度が得られず、経時劣化により接着層が剥離するという別の問題が起きる傾向があった。更に、接着剤自体が緻密性に劣るため、媒体の外部からの浸入し

2

ようとする水分に対するバリアーとしての機能は殆ど果たさない。従って、この方法では信頼性の高い光記録媒体を製造することはできなかった。

【0005】これに対して、反応硬化型接着剤は、一般的に固着型接着剤に比べて粘性が小さく、また、塗布後直ちに硬化させて接着するという必要がないことから、プレス時には室温で流動性を十分に確保できる。即ち、プレス圧力が小さくて済むので記録層を損なうことなく貼り合わせをすることができる。また、一般に反応硬化型接着材料は、低吸湿性、低透湿性があるため、硬化後、媒体外部から侵入しようとする水分に対するバリアーとして優れた能力を発揮し、このタイプの接着剤で貼り合わせを行った光記録媒体は耐久性に優れるという利点がある。反応硬化性接着剤のように低粘度の接着剤を塗布する方法としては、スプレー法、スピンコート法、スクリーン印刷法、ディスペンス法等が一般的である。

【0006】しかしながら、従来、反応硬化型接着剤によって貼り合わせるにより製造した光記録媒体では、接着層に気泡が混入することが避けられなかった。接着層に混入した気泡の近傍では、応力により記録層や誘電体層にクラックが発生したり変形したりするため、光ヘッドのフォーカシングやトラッキングに悪影響を与える。その結果、バーストエラーやビットエラーのデータ誤りや、シーク（指定された番地にビームスポットを移動させる動作）エラー等を発生させるという問題が生じていた。また、この問題に付随して、製造歩留りが悪くコスト高になるという問題も生じていた。

【0007】そこで、次に説明するディスペンス法が提案された。この方法を図2に沿って説明する。即ち、まず、(a)に示すように、記録層を形成した基板2を一定回転数で回転せながら、その上面の所定の半径位置に、ディスペンサー3から所定量の接着剤1を吐出する。その結果、接着剤1は基板上でリング状になる。次に、(b)に示すように、リング状に接着剤が塗布された基板上にもう一枚の基板2を静かに降下させて行く。そして、(c)に示すように、接着剤と降下している基板が接触したならば、(d)を経て(e)に示すように、接着剤が基板全域に広がるまで放置またはプレスし、その後、硬化させるというものである。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】しかし、上記のディスペンス法により、接着層中に気泡が混入する度合いは大幅に小さくなったものの、基板の反りや、温湿度等の変動による接着剤の粘度や基板表面における接着剤に対する濡れ性の変動等により、接着層への気泡の混入を皆無にすることができなかった。

【0009】本発明の目的はこのような問題の解決にある。

【0010】

【課題を解決するための手段】かかる問題の解決のため

10

20

30

40

50

3

に本発明者は鋭意研究の結果、基板上に接着剤を塗布する際、その塗布領域を限定することで、相手方の基板または保護板を接触させる際に仮に気泡が混入したとしても、その影響が出ないかまたは少ない位置にすることができ、また、減圧して接着剤を拡げること、接着剤の流動速度を容易に調整できることを見出し、本発明をなすに至った。

【0011】従って、本願発明は「少なくとも記録層を形成した基板上に接着剤を塗布し、前記基板に、前記基板と同一の基板または保護板を接近させることにより現出した隙間に前記接着剤を拡げた後、前記接着剤を硬化することにより貼り合わせを行う光記録媒体の製造方法において、接着剤の塗布領域を限定し、かつ、内周または外周のどちらか一方を減圧することで接着剤を拡げること」を特徴とする光記録媒体の製造方法」を提供するものである。

【0012】

【作用】本発明の製造方法においては、まず、基板に接着剤を塗布する。塗布する領域は、光記録媒体としての記録領域外である外周縁または内周縁の領域に限定する。次に、相手方の基板または保護板を、接着剤に接近させる。相手方の基板または保護板には接着剤が塗布されていてもいなくともよい。リング状の接着剤の全周が相手方の基板または保護板光記録媒体と接した後、2枚の基板同志あるいは基板と保護板を平行に保ちながら、この隙間を接着剤を内周縁に塗布した場合には外周縁から、また、外周縁に塗布した場合は内周縁から減圧する。減圧することにより、塗布された接着剤は内周縁あるいは外周縁まで到達し、隙間全域に拡がる。万一気泡が混入しても気泡のその位置は記録領域外であるので、気泡による問題は発生しない。減圧する程度と接着剤の拡がる速度移動速度は相関関係があるので、使用する接着剤の粘性に応じて、減圧する程度を加減することにより容易に所望の速度が得られる。接着剤が隙間全域に拡がった後に、その接着剤に応じた適当な硬化方法により硬化させ、貼り合わせは終了する。

【0013】なお、減圧する程度を、接着剤が均一に拡げられる最大限にすることにより、貼り合わせに要する時間を短縮でき、更に、接着剤を隙間全体に拡げずに、一部貼り合わせしない領域を設けることも可能である。以下、実施例により本発明をより具体的に説明するが、本発明はこれに限られるものではない。

【0014】

【実施例】まず、射出成形法によりトラッキング用グループを有する外径130mm、内径10mm、厚さ1.2mmのポリカーボネート樹脂基板6を用意した。この基板上全面に、スパッタリングにより、誘電体として窒化シリコンの保護層7を70nmの厚さに形成し、その上に、同じくスパッタリングにより、DyFeCoの記録層8を50nmの厚さに

4

形成し、更に、その上にスパッタリングにより誘電体として窒化シリコンの保護層7を70nmの厚さに形成した。次に、窒化シリコン膜の上に、アクリレート系の紫外線硬化型樹脂をスピコート法により約8μmの厚さに形成し有機保護層9とした。以上の工程を経た基板を図3に示す。

【0015】次に、図1に沿って説明する。図1(a)に示すように基板2をターンテーブル4にセットし、回転数10rpmで回転させながら、ディスペンサー3から基板上の半径62mmの位置にリング状に接着剤1を3ccだけ吐出させた。次に、相手方の基板を所定の速度で降下させ、(c)に示すように基板2と、接着剤1を全周で接触させた。次に、基板内周部の表面に内周孔を覆うカバー治具5を装着して内周部を密封状態にし、基板内周部の下法から減圧して200Torrの圧力とし、その状態を保ちながら接着剤を内周縁まで拡げた。その後、基板を通して紫外線を100mJ/cm²の強さで照射し、更に100℃の雰囲気中に1時間放置して接着剤を硬化させた。

【0016】このようにして製造した光記録媒体に対して再生試験を行い、バーストエラーやビットエラーのデータ誤り、及びシークエラーを測定したところ、不良率は0%であった。なお、接着剤は(株)グレースジャパン製の紫外線/熱硬化型樹脂で粘度500cpsのものをを用いた。

【0017】

【比較例】接着剤を基板上の半径40mmの位置に吐出させた以外は、実施例と全く同様の方法で光記録媒体を製造し、同様の測定を行った。その結果は不良率は約60%であった。

【0018】

【発明の効果】以上説明した通り、本発明によれば、接着層へ混入した気泡の影響を受けない品質の優れた光記録媒体が低コストで製造できるようになった。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の貼り合わせ方式を示す概念図である。

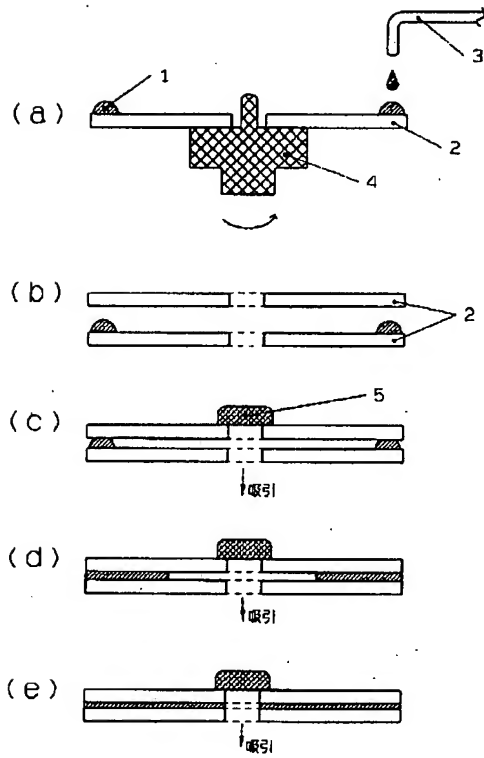
【図2】 従来の貼り合わせ方式を示す概念図である。

【図3】 光記録媒体の垂直断面図である。

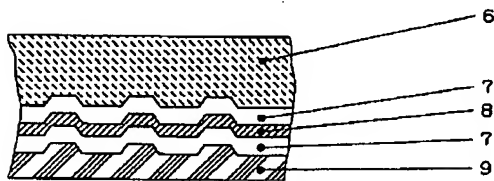
【符号の説明】

- 1・・・接着剤
- 2・・・基板
- 3・・・ディスペンサー
- 4・・・ターンテーブル
- 5・・・カバー治具
- 6・・・基板
- 7・・・保護層
- 8・・・記録層
- 9・・・有機保護膜
- 以上

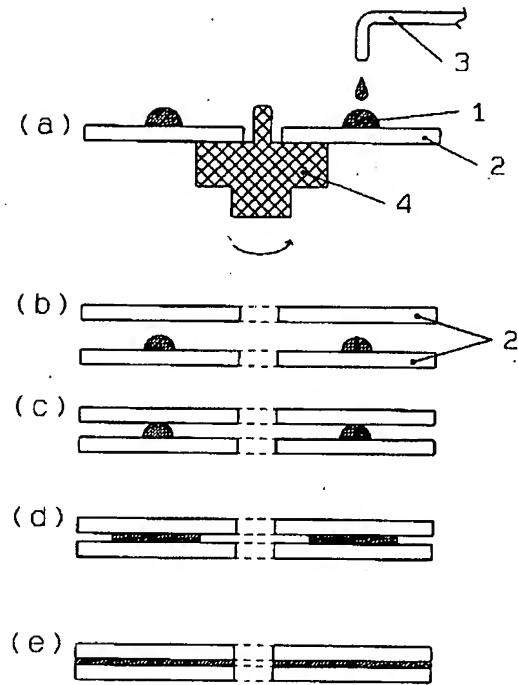
【図1】



【図3】



【図2】



* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] This invention relates to the manufacture approach of an optical recording medium.

[0002]

[Description of the Prior Art] In recent years, it is observed as an information record medium which has the property excellent in the optical recording medium. although various ingredients are used as a recording layer of this optical recording medium -- among these -- as the ingredient of the recording layer of a magneto-optic-recording medium -- rare earth, such as Tb, Gd, and Dy, Fe, and Co etc. -- the amorphous alloy thin film of transition metals is used. Since this ingredient oxidized and was very easy to be corroded, the structure which generally puts a recording layer by the dielectric layer in order to protect a recording layer was proposed. However, since this dielectric layer could not be thickly formed on that property or a process, that reinforcement was small, and in order to compensate this, preparing an organic protective coat layer on it further was performed. And the optical recording medium which can record information and can be reproduced had been obtained from both sides by sticking the thing comrade processed in this way. Moreover, when what is necessary is just to record information and to reproduce from one side, a guard plate is stuck on one side.

[0003] When sticking a substrate comrade or a substrate, and a guard plate as mentioned above, the adhesives used for lamination needed to be first opened in the whole clearance, and the roll coat method, a spray method, screen printing, the spin coat method, the dispensing method, etc. were conventionally learned as the approach. For example, as the lamination approach of a magneto-optic-recording medium, the reactant hardening mold adhesives by the fixing mold adhesives by the hot melt resin of paraffin series, ultraviolet-rays hardenability, thermosetting, moisture hardenability, aversion hardenability resin, etc. are well used as adhesives for it.

[0004] It is the approach which says that it presses and the approach of pasting up by hot melt resin is stiffened while applying adhesives by the roll coat method and cooling promptly after that, and was dramatically excellent in mass production nature. However, since it pressed cooling, in order to overcome fluid lowering of resin and to obtain bond strength, the press pressure needed to be enlarged considerably, and there was a problem of being easy to generate a crack in a recording layer for this reason. In order to avoid this problem, when the press pressure was too small, sufficient bond strength was not obtained, but there was an inclination for another problem that a glue line exfoliates by degradation with the passage of time to occur. Furthermore, since the adhesives itself are inferior to compactness, the function as a barrier to the moisture which is going to permeate from the exterior of a medium is hardly achieved. Therefore, a reliable optical recording medium was not able to be manufactured by this approach.

[0005] On the other hand, since it is not necessary to say that reaction hardening mold adhesives generally have small viscosity compared with fixing mold adhesives, and are promptly stiffened after spreading and are pasted up, at the time of a press, a fluidity is fully securable at a room temperature. That is, lamination can be carried out, without harming a recording layer, since a press pressure is small and ends. Moreover, generally, since the charge of a reaction hardening mold binder has low hygroscopicity and low moisture permeability, the capacity which was excellent as a barrier to the moisture which is going to invade from the medium outside is demonstrate after hardening, and the optical recording medium which performed lamination with this type of adhesives has the advantage of excel in endurance. As an approach of applying the adhesives of hypoviscosity

like reaction hardenability adhesives, a spray method, a spin coat method, screen printing, the dispensing method, etc. are common.

[0006] However, in the optical recording medium manufactured by sticking with reaction hardening mold adhesives conventionally, it was not avoided that air bubbles mix in a glue line. In order for a crack to occur in a recording layer or a dielectric layer with stress or to deform near the air bubbles mixed in the glue line, it has an adverse effect on focusing and the tracking of an optical head. Consequently, the data error of a burst error or a bit error and the problem of generating a seeking (actuation for which the beam spot is moved to specified address) error etc. had arisen. Moreover, this problem was accompanied and the problem that the manufacture yield became cost high bad was also produced.

[0007] Then, the dispensing method explained below was proposed. This approach is explained along with drawing 2. That is, it is (a) first. The regurgitation of the adhesives 1 of the specified quantity is carried out for the substrate 2 in which the recording layer was formed to the radius location of the top face predetermined [with *****] from a dispenser 3 at a fixed engine speed so that it may be shown. Consequently, adhesives 1 become ring-like on a substrate. Next, (b) On the substrate with which adhesives were applied in the shape of a ring, one more substrate 2 is dropped calmly and it goes so that it may be shown. And (c) It will be (d), if adhesives and the substrate which is descending contact so that it may be shown. It passes and is (e). It leaves or presses until adhesives spread throughout a substrate so that it may be shown, and it is a thing of making it harden after that.

[0008]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, although the degree which air bubbles mix into a glue line became small substantially by the above-mentioned dispensing method, mixing of the air bubbles to a glue line was not able to be made for there to be nothing by wettability fluctuation to the adhesives in the viscosity or the substrate front face of adhesives by the curvature of a substrate, and fluctuation of temperature and humidity etc.

[0009] The object of this invention is in solution of such a problem.

[0010]

[Means for Solving the Problem] It is limiting the spreading field for solution of this problem, in case this invention person's applies adhesives on a substrate wholeheartedly as a result of research. When contacting the other party's substrate or guard plate, even if air bubbles mixed, it came to make a header and this invention for the ability of the drift velocity of adhesives to be easily adjusted by the effect being unable to come out, being able to make it little location, and decompressing, and opening adhesives.

[0011] "Therefore, the invention in this application Adhesives are applied on the substrate which formed the recording layer at least. In the manufacture approach of an optical recording medium of performing lamination by hardening said adhesives after opening said adhesives in the clearance appeared by making the same substrate or same guard plate as said substrate approaching said substrate The manufacture approach of the optical recording medium characterized by opening adhesives by limiting the spreading field of adhesives and decompressing which of inner circumference or a periphery or an one direction" is offered.

[0012]

[Function] In the manufacture approach of this invention, adhesives are first applied to a substrate. The field to apply is limited to the field of the periphery edge which is outside the record section of ** as an optical recording medium, or an inner circumference edge. Next, the other party's substrate or guard plate is made to approach adhesives. Even if adhesives are applied to the other party's substrate or guard plate, it is not necessary to be. Maintaining a two substrates comrade or a substrate, and a guard plate at parallel, after the perimeter of ring-like adhesives touches the other party's substrate or a guard-plate optical recording medium, when adhesives are applied to an inner circumference edge, when this clearance is applied to a periphery edge, it is decompressed from an inner circumference edge from a periphery edge. By decompressing, the applied adhesives reach to an inner circumference edge or a periphery edge, and spread throughout a clearance. Since the location of air bubbles is outside a record section even if air bubbles should mix, the problem by air bubbles is not generated. Since extent to decompress and the rate passing speed in which adhesives spread have a correlation, a desired rate is easily obtained by adjusting extent to decompress according to the viscosity of the adhesives to be used. After adhesives spread throughout a clearance, it is made to harden by the suitable

hardening approach according to the adhesives, and lamination is ended.

[0013] In addition, by making extent to decompress into the maximum which adhesives can extend to homogeneity, the time amount which lamination takes can be shortened and it is also still more possible to prepare the field which does not carry out lamination in part, without opening adhesives in the whole clearance. Hereafter, although an example explains this invention more concretely, this invention is not restricted to this.

[0014]

[Example] First, 1.2mm in the outer diameter of 130mm which has a groove for tracking by the injection-molding method, the bore of 10mm, and thickness The polycarbonate resin substrate 6 was prepared. All over this substrate top, the protective layer 7 of silicon nitride was formed in the thickness of 70nm as a dielectric by sputtering, on it, similarly, the recording layer 8 of DyFeCo was formed by sputtering at the thickness of 50nm, and the protective layer 7 of silicon nitride was further formed as a dielectric by sputtering on it at the thickness of 70nm. Next, it is about 8 micrometers by the spin coat method about the ultraviolet curing mold resin of an acrylate system on a silicon nitride film. It formed in thickness and considered as the organic protective layer 9. The substrate which passed through the above process is shown in drawing 3.

[0015] Next, it explains along with drawing 1. Drawing 1 (a) A substrate 2 is set to a turntable 4 so that it may be shown, and it is an engine speed. The location with a radius [on a substrate] of 62mm was made to breathe out only three cc of adhesives 1 in the shape of a ring from a dispenser 3, making it rotate by 10rpm. Next, the other party's substrate is dropped at the rate of predetermined, and it is (c). Adhesives 1 were contacted to the substrate 2 by the perimeter so that it might be shown. Next, the front face of the substrate inner circumference section is equipped with the wrap covering jig 5 for an inner circumference hole, the inner circumference section is changed into a seal condition, and it decompresses from the bottom method of the substrate inner circumference section. It considered as the pressure of 200Torr, and adhesives were opened to the inner circumference edge, maintaining the condition. Then, ultraviolet rays were irradiated by the strength of 100 mJ/cm² through the substrate, and also it was left in the ambient atmosphere of 100 ** for 1 hour, and adhesives were stiffened.

[0016] Thus, the percent defective was 0%, when the playback trial was performed to the manufactured optical recording medium and the data error of a burst error or a bit error and the seek error were measured. In addition, adhesives are viscosity with Grace Japan ultraviolet rays / heat-curing mold resin. 500cps The thing was used.

[0017]

[Comparative Example(s)] Except having made the location with a radius [on a substrate] of 40mm breathe out adhesives, the optical recording medium was manufactured by the completely same approach as an example, and same measurement was performed. For the result, the percent defective was about 60%.

[0018]

[Effect of the Invention] According to this invention, the optical recording medium which was excellent in the quality which is not influenced of the air bubbles mixed to the glue line could manufacture by low cost as explained above.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] Adhesives are applied on the substrate which formed the recording layer at least. To said substrate In the manufacture approach of an optical recording medium of performing lamination by hardening said adhesives after opening said adhesives in the clearance appeared by making the same substrate or same guard plate as said substrate approaching The manufacture approach of the optical recording medium characterized by opening adhesives by limiting the spreading field of adhesives and decompressing which of inner circumference or a periphery, or an one direction.

[Translation done.]